

УСТАНОВКА ГАЗОТУРБИННАЯ ГТЭ-170

Изготовление теплоизолирующих матов

Инструкция

62.490-0014.001И

(Вводится впервые)

	Справ. №	Перв. примен.

Взамен инв №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Введение

Настоящая инструкция является руководством по изготовлению теплоизолирующих матов.

Теплоизолирующий мат представляет собой мягкий теплоизоляционный материал, изготовленный из базальтового супертонкого волокна (БСТВ), облицованный со всех сторон специальной кремнеземной тканью КТ-11 и прошитой кремнеземной нитью. Допускается замена материалов на аналогичные по согласованию с Заказчиком.

1 Требования к изготовлению

1.1 Изготовленные изоляционные маты должны соответствовать следующим требованиям:

- плотность наполнителя матов теплоизоляционных прошивных из базальтового супертонкого волокна (БСТВ) составляет не более 70 кг/м^3 , коэффициент теплопроводности при температуре 600°C не более $0,12 \text{ Вт/м}^\circ\text{C}$;
- конструкция изоляционных матов должна исключать их деформацию и сползание наполнителя в процессе эксплуатации;
- конструкция изоляционных матов должна обеспечивать возможность крепления между собой (сшивания) при монтаже;
- конструкция изоляционных матов должна обеспечивать возможность выполнения 8-10 сквозных отверстий диаметром от 8 до 15 мм равномерно расположенных по всей площади мата;
- конфигурация, размеры и толщина матов должны соответствовать указанным в чертежах Заказчика;
- предельные отклонения размеров изготовленных матов должны соответствовать требованиям СП 71.13330.2017 «Изоляционные и отделочные покрытия».
- климатическое исполнение УХЛЗ ГОСТ 15150-69;
- конструкция изоляционных матов и применяемые материалы должны соответствовать нормам, действующим в Российской Федерации (СП 61.13330.2012 «Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов», СП 41-103-2000 «Проектирование тепловой изоляция оборудования и трубопроводов»);
- изготовление изоляционных матов осуществляется из сертифицированных Госстандартом материалов;
- расчётный срок службы изоляционных матов до замены при нормальных условиях эксплуатации должен составлять не менее 12-ти лет (100 000 эквивалентных часов работы ГТЭ- 170).
- конструкция изоляционных матов, выбранные материалы и предельные отклонения размеров должны быть согласованы с Заказчиком.

1.2 Заготовки из теплоизоляционного материала разрешается составлять из частей. Минимальные размеры части - $100 \times 100 \text{ мм}$, если в чертеже мата не указано иное.

В случае изготовления мата из нескольких слоев теплоизоляционного материала, расстояние между стыками частей в соседних слоях должно быть не менее 40 мм (рисунок 1).

1.3 Облицовку, в зависимости от геометрической формы мата, допускается изготавливать из одной, либо двух заготовок (рисунок 2).

1.4 Края облицовки мата сшить машинным швом с длиной стежка 3 - 5 мм или ручным швом с длиной стежка 6 - 10 мм. При этом обеспечить плотное, без образования складок, прилегание облицовки к теплоизоляционному материалу. В случае обрыва нити, прошивку продолжить, предварительно отступив $(30 \pm 5) \text{ мм}$ в обратную сторону от места обрыва.

1.5 После облицовки маты пикировать с шагом 150 - 200 мм или простегать параллельными строчками. Расстояние между строчками должно составлять 200 - 300 мм, если в чертеже не указано иное.

Инв. № подл. 8-1-141	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	62.490-0014.001И					Лист
										3

3 Правила приемки

3.1 Приемка изделий проводится согласно чертежу и требованиям настоящей инструкции. При приемке контролируется внешний вид изделия, размеры и качество швов.

3.2 На поверхности изделия не должно быть грубых дефектов, дыр, прорезанных или протертых мест.

3.3 Контроль габаритных размеров и размеров стежка у швов проводится линейкой любого вида с погрешностью в пределах ± 1 мм. Толщина мата обеспечивается технологически (подбором необходимого теплоизоляционного материала). Контроль швов проводится визуально, не допускается наличие не прошитых участков, разрывов нитей.

4 Маркировка, транспортирование и хранение

4.1 Маркирование обозначения мата и клеймо окончательной приемки производить на бирке.

4.2 Маты должны храниться штабелями в закрытых, сухих помещениях с относительной влажностью не более 80 %. Высота штабеля не должна превышать 2 м.

4.3 Транспортирование матов производится в закрытой таре, исключающей попадание на них влаги. В случае, если способ перевозки матов не гарантирует отсутствие попадания влаги, то их транспортирование следует производить в герметичных пленочных чехлах. Чехол заварить или завязать, предварительно обжав его, для удаления воздуха. Изготовление чехла по ПИ 1.2.230-2004 Полиэтиленовая пленка марки М и Т по ГОСТ 10354-82.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8-1-141				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
62.490-0014.001И				Лист
				5

Лист регистрации изменений

[illegible]

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8-1-141				

					62.490-0014.001И	Лист
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		